

Work Order ID 54944

January 5, 2010 10:17:04 AM

Page 1

Item ID: D3188-2M

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 05/01/2010 Start Qty: 1.00

Required Date: 18/01/2010 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: *M*Date: *10-1-05* Tooling:

Date:

QC:

Date: SPC (Y/N):

Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

D3188

Rev F

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: *11041*

Description: D3188-2MBODY

SHIP: QTY (8) D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

CL 10/01/06 *(D)*

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

10/01/06 *(C)*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54944

January 5, 2010 10:17:04 AM



Page 2

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: SPACEPOD BODY RH

Stop



Start Date: 05/01/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 18/01/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

8/10/05/04



Quality Control

Check for void spot and pins.

130

Identify as per dwg & Stock Location: Composite

0.00



Packaging

Memo

0.00

BT 10-05-05

Packaging

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

10/05/05

Quality Control

CL 10/5/14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 1

January 5, 2010 10:17:09 AM

Work Order ID: 54944

Parent Item: D3188-2M

Parent Item Name: SPACEPOD BODY RH





Comments:

Start Date: 05/01/2010

Required Date: 18/01/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2213  Insert		Manufactured	No			100	Each	271.0000	8.0000			
<div> <div>Warehouse</div> <div>Location</div> <div>Main Warehouse</div> <div>ST</div> <div>30107</div> <div>30809</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>271</div> <div>95</div> <div>176</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> </div>												
D3188-2P  Spacepod Body		Purchased	No			110	Each	0.0000	1.0000			

8 01/01/07

3 54944

RT 01-05-05

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

GENERAL NOTES:

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

1. MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

2) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S.
APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: D3188-1 = N/A
D3188-2 = N/A
D3188-3 = N/A
D3188-5 = N/A
D3188-6 = N/A
D3188-7 = N/A

8) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING

9) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 54944

RF 10-1-05

RELEASED
2001-10-21
MD

F	REORGANIZED VIEWS AND REFORMATTED DRAWING TO CURRENTS STANDARDS; ADD CHAMFER IN SECTIONS A-A (ZN C7-10) & H-H (ZN B7-11)	RF	09.07.13
E	ADD HYSOL FIBER OPTION ON SHEET 11	CB	07.04.02
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0800-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	CB	06.10.06
A	NEW ISSUE	CP	03.04.03
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAMWESSARY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 1 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small> COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED TO THE ADDRESSEE UNDER THE CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OF REPRODUCTION OR COMMERCIAL USE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF DART AEROSPACE LTD. </small>	

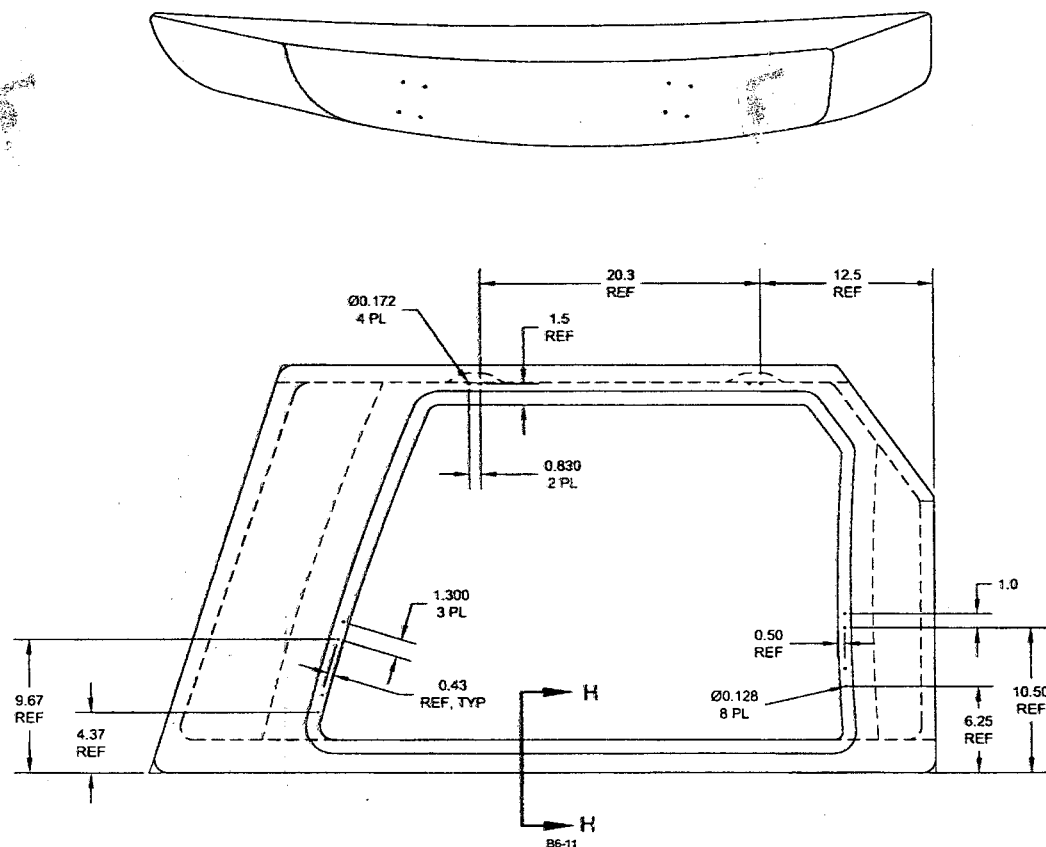
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



D3188-1 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-1M

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

RELEASED
2006-10-20

W/D 54944

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 2 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

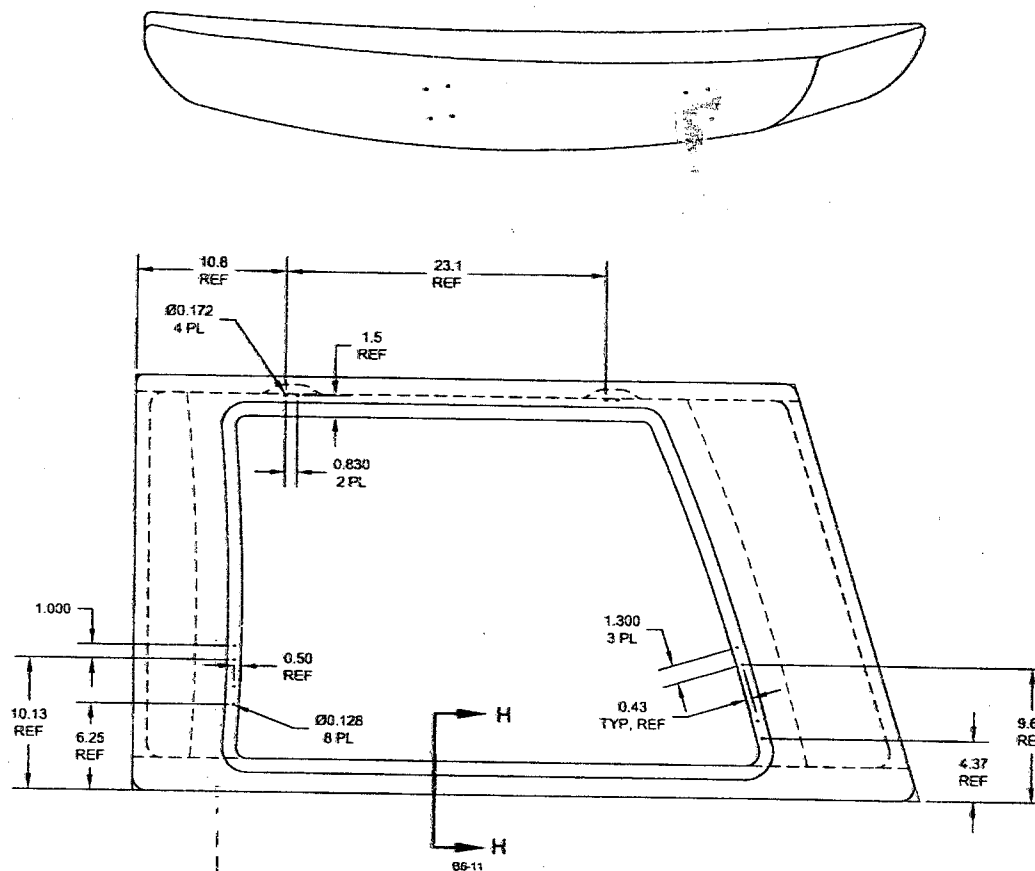
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



D3188-2 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-2M

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

RELEASED
2009-10-20

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	RF	D3188	SHEET 3 OF 11
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

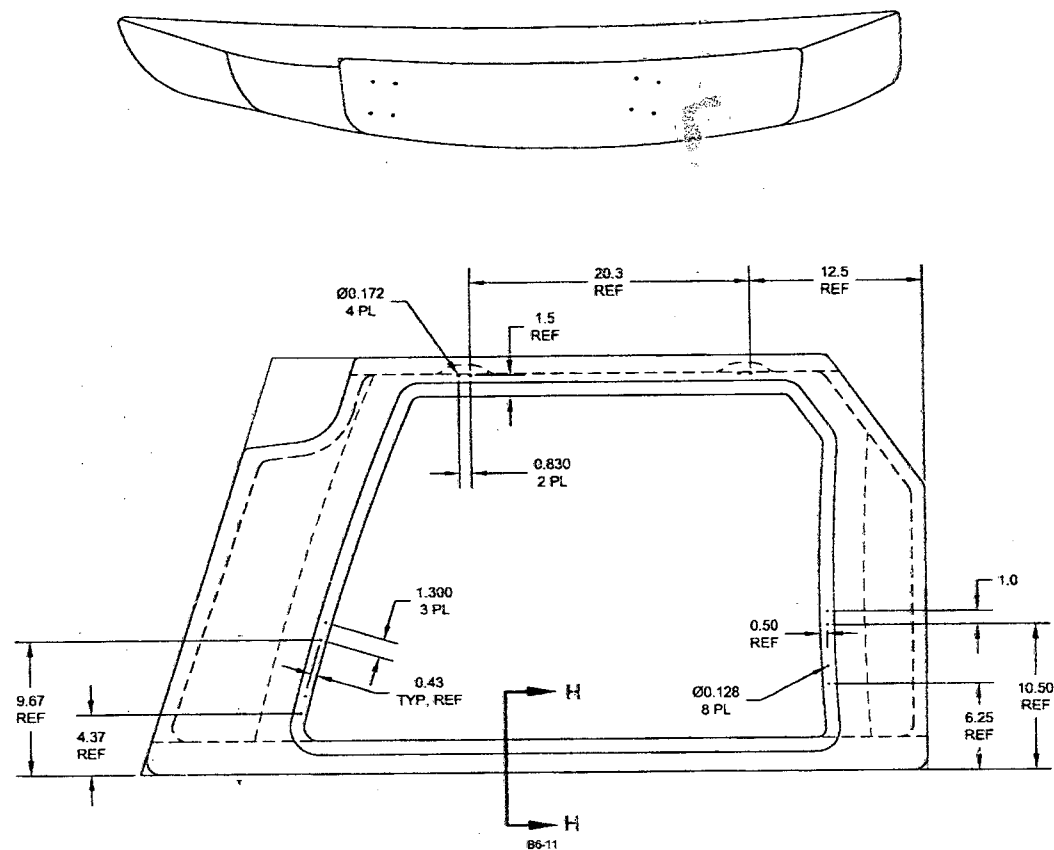
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



D3188-3 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-3M

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

RELEASED
2009-10-20

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 4 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

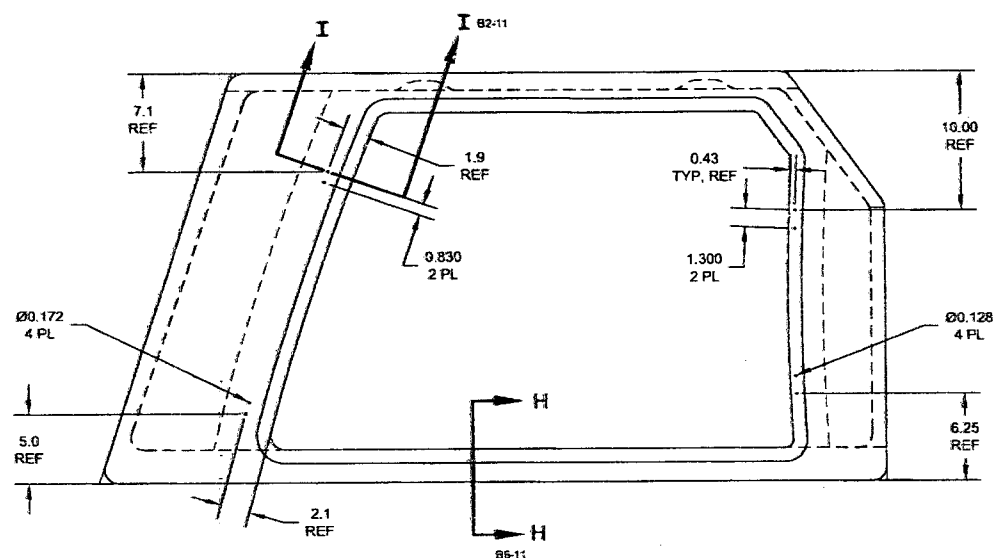
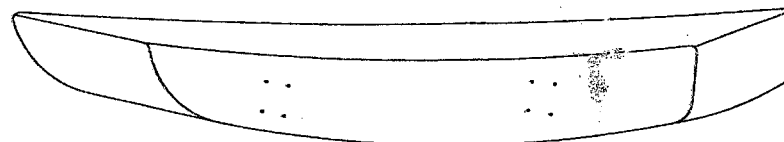
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



D3188-5 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-1M

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

RELEASED
2009-10-20

W/054944

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 5 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2011 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

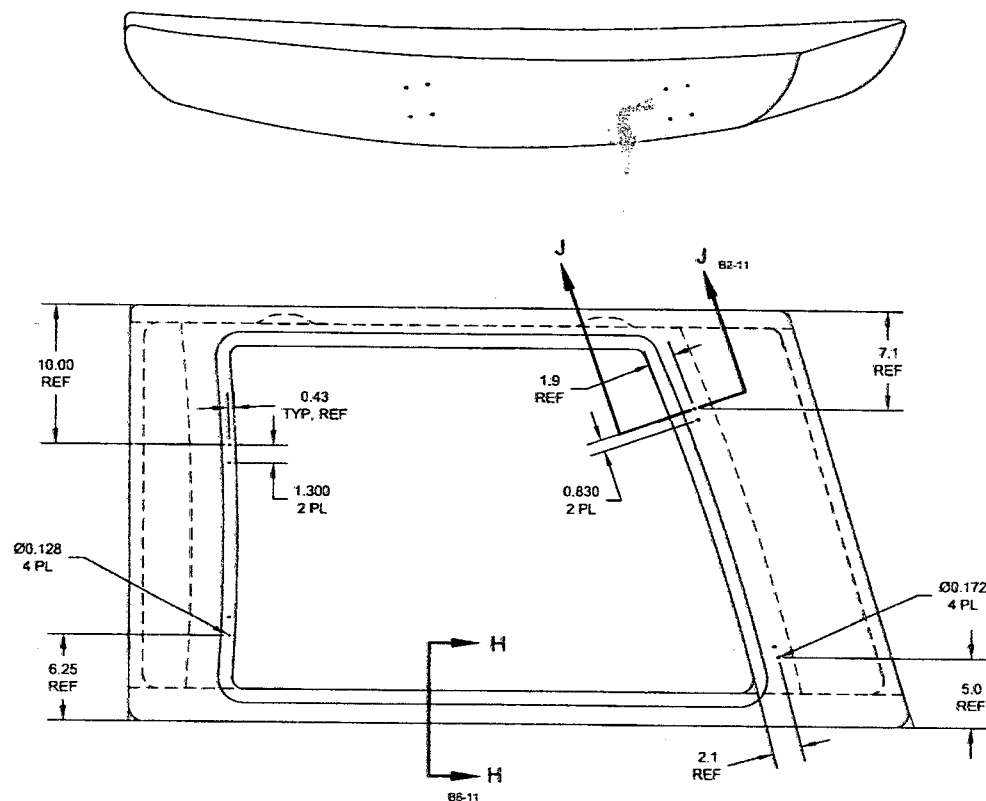
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



D3188-6 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-2M

NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

RELEASED
2003-10-20
N/A

W1 54944

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 6 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS UNCLASSIFIED AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

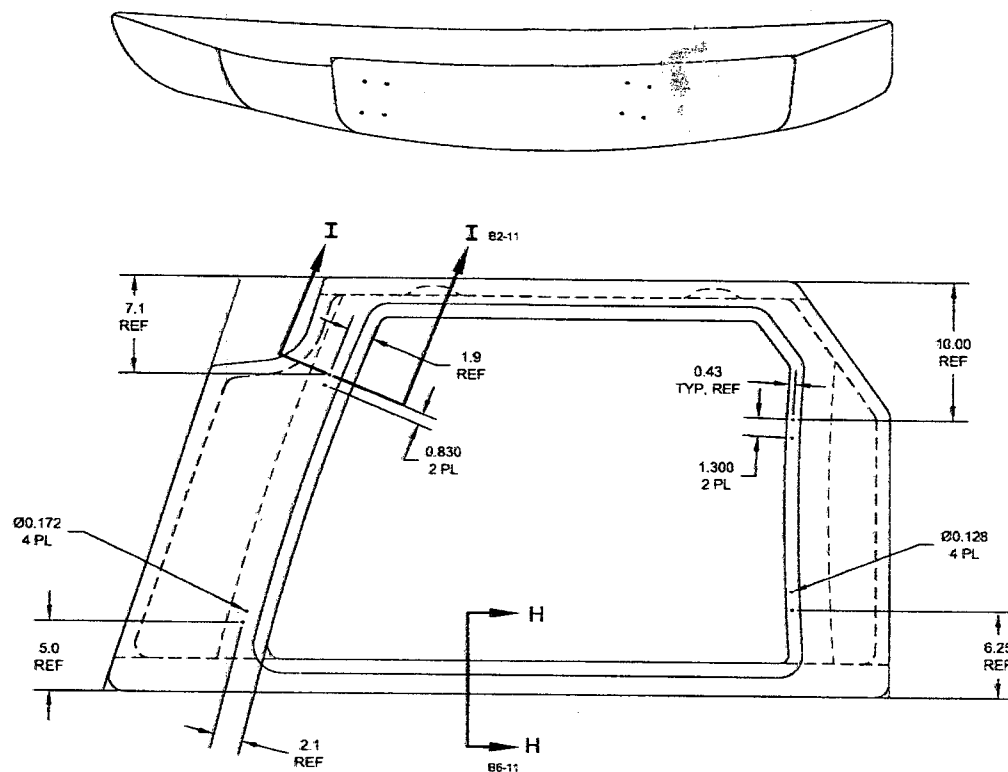
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



D3188-7 SPACEPOD BODY
MAKE FROM D3188-3M

NOTE:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

RELEASED
2009-10-20
MJP

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 7 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMERCE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

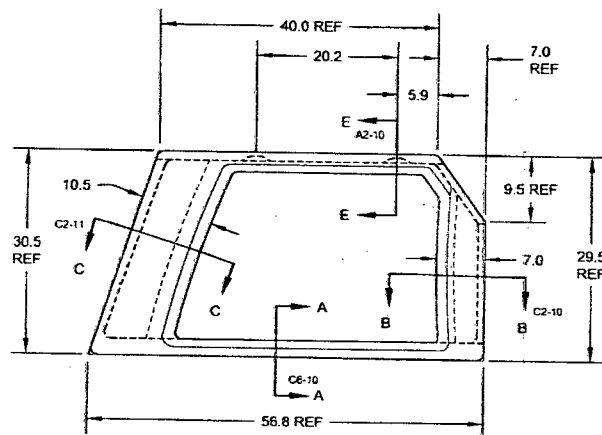
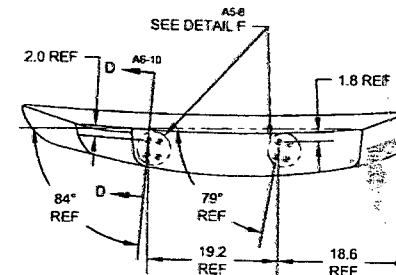
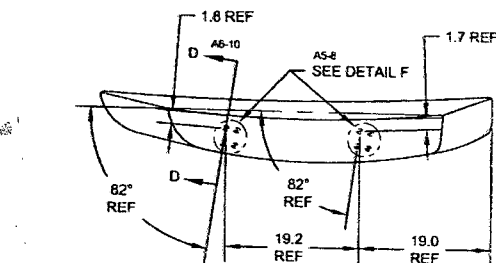
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

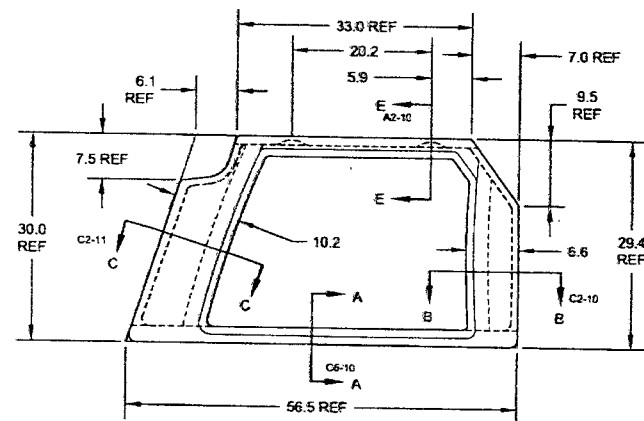
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

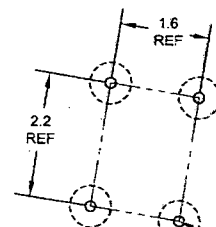
NOTE: Date & initial all entries



D3188-1M SPACEPOD BODY



D3188-3M SPACEPOD BODY



DETAIL F

D3-8
D7-6

INSTALL
D2213 SPACER
8 PL
SEE SECTION D-D
A6-10

D3186-1M/-3M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

RELEASED
2009-10-23

DART AEROSPACE LTD
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

DESIGN	JB	DRAWING NO.	REV. F
DRAWN	RF	D3188	SHEET 8 OF 11
CHECKED		TITLE	SCALE
MFG. APPR.		SPACEPOD BODY	NTS
APPROVED		DATE	09.07.13
DE APPR.		COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

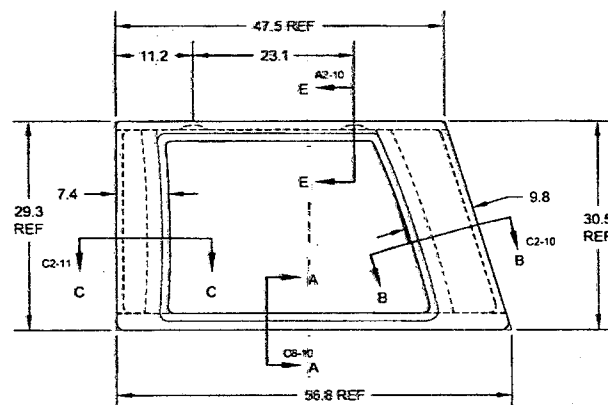
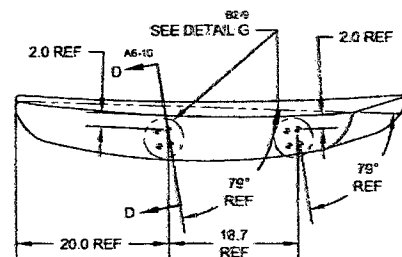
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

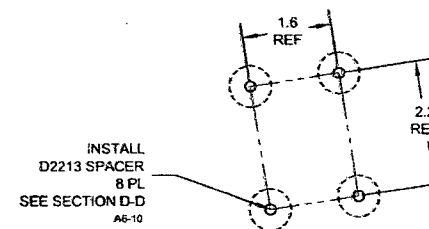
NOTE: Date & initial all entries



D3186-2M SPACEPOD BODY

D3186-2M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.



DETAIL G D6-9

RELEASED
2009-10-20

W10 54944

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 9 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

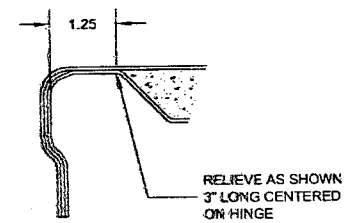
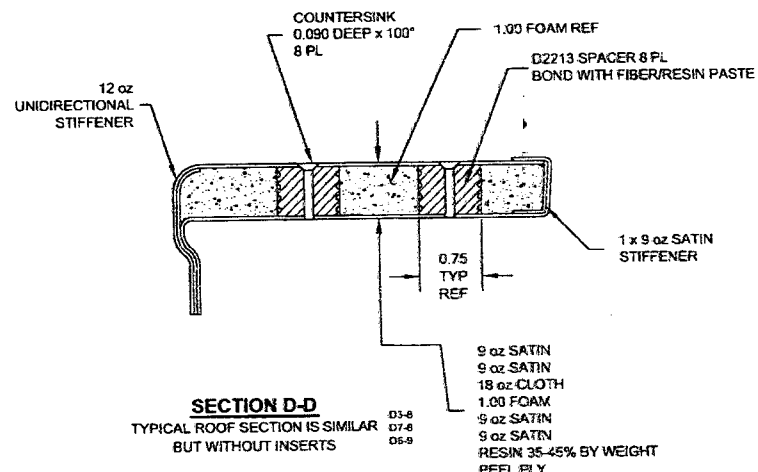
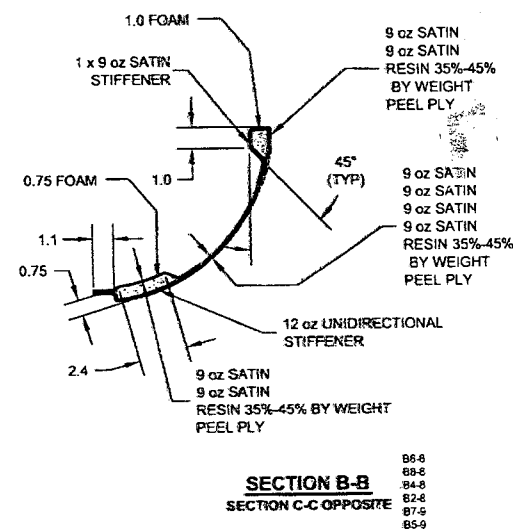
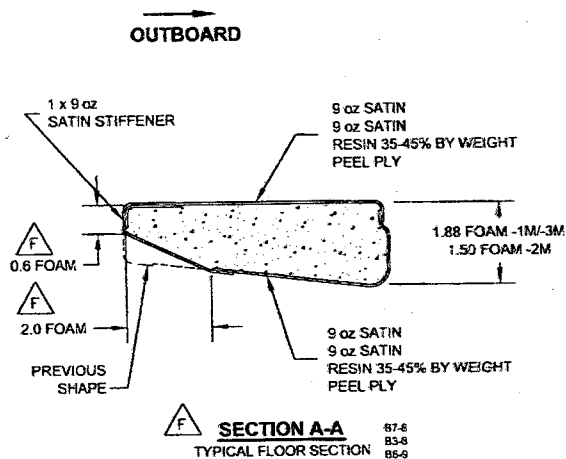
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



RELEASED
2009-10-20

W1054944

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.		D3188	SHEET 10 OF 11
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

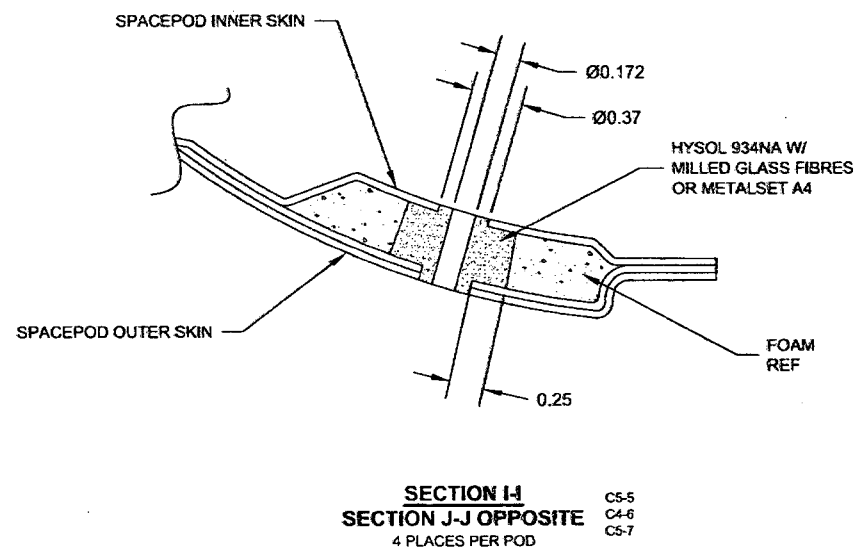
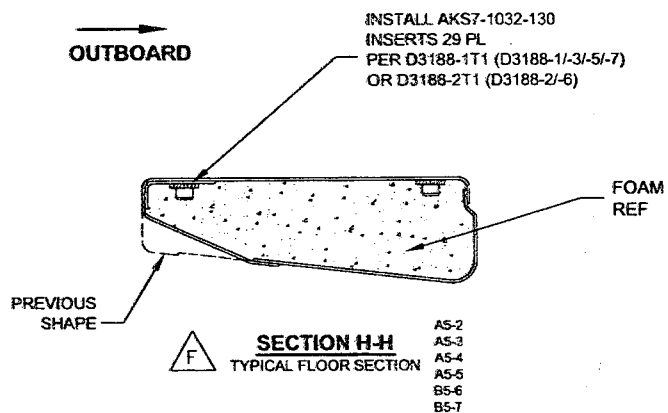
W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



RELEASED
2009-10-20

W/0 54944

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF	DRAWING NO.	REV. F
CHECKED	#	D3188	SHEET 11 OF 11
MFG. APPR.	W	TITLE	SCALE
APPROVED	#	SPACEPOD BODY	NTS
DE APPR.	#	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	
DATE	09.07.13		

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Invoice #	32478
Customer #	DART US

Bill to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
15/04/2010	06/01/2010	13673	Chantal Lavoie	PO11041			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	Line #3 D31862P Spacepod Door RH B54948 Dwg. Rév.: E			
				No. lot		Qté	
				24690		1	
1	0	1	DKC134-0071	Line #4 D31882P, Spacepod Body RH B54944 Dwg. D3188 Rév.: F			
				No. lot		Qté	
				24023		1	
8/10/05/04							

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:47:15
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: SPACEPOD BODY RH
Numéro Job	: 24023	Numéro Article	: DKC134-0071
Numéro Soumission	: 3763	Numéro Dessin	: D3188
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2010-01-14 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibre 7781 et résine 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2010-01-21 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 24022		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de pièce Client: D3188-2		

Process Sheet Rév.: 01 changer pour rev. F

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0 AC0085

FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.05 UNITE(s)/Unit Total: 0.05 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION

Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 10-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: —



3.0 AC0883

Tissu à délayer Release ply B

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total: 9.84 VERGE(s)

4.0 AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total: 9.27 VERGE(s)

5.0 AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)

6.0 AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total: 7.00 VERGE(s)

7.0 AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total: 11.4 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26083-1

8.0 AMB0349

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:47:16
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24023

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

9.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"
-----	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.350 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-223024

10.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 4.0000 ROULEAU(s)

11.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 17-02-10 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

12.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total : 0.0640 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

13.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total : 2.000 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26643-1

14.0	AAC1540	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total : 0.0040 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

15.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 17-3-10 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

16.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbibier un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Date: Jeudi, 2010-07-14 11:47:10

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24023

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 17-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:  

17.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 17-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:  

Curing Début: 10:40

Curing Fin: 4:20

18.0

AMB0355

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.750 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

N° de Lot: 1-6773-2

19.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 19-03-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:  

20.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total : 0.200 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26805-1

21.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total : 0.0064 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Date: Jeudi, 20/10/01-14 11:47:16

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24023

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

22.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 9-05-10 Sceau:



23.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-25391-1

24.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 19-3-10 Sceau:



25.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 22-3-10 Sceau:



26.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26805-2

27.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

28.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24023

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 22-3-10

Sceau:



29.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 22-3-10

Sceau:



Initiales: C.G. N.T.

30.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-25391-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du Polybond.

Date: 23-3-10

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



32.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Coller les différentes pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Polybond.

Date: 23-3-10

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24023

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 23-3-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

Curing Début: 10:25 Curing Fin: 11:45

34.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total: 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7129-1

35.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: —

36.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts, utiliser du polybond

Date: 24-3-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

37.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 24-3-10 Sceau:

38.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 LITRE(s)/Unit Total: 0.100 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26805-2

39.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total: 0.0032 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

40.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24023

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 1

Date: 24-3-10

Sceau: 34

7

41.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.500 LITRE(s)/Unit Total: 1.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26805-2

42.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0504 GALLON(s)/Unit Total: 0.0504 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

43.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 24-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: 34

44.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 1.5% DDM-9.

Date: 24-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: 34



A.M.

45.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 24-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: 34



A.M.

Curing Début: 1:35 Curing Fin: 8:00

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24023

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

46.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 25-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: —



47.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagements de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieure de la pièce)

Date: 30-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: —



48.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 GALLON(s)/Unit Total: 0.0048 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

49.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total: 0.150 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26805-2

50.0

AAC1540

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total: 0.0420 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-7076-1

51.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 30-3

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau: —



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:47:10
Utilisateur: Louis Jodoin




Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24023

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
52.0	AAC1610	Spacer N° D2213
Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Spacer N° D2213 N° de Lot: <u>1-26281-3</u>		
53.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66. Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes Laisser sécher pendant 4 heures minimum. Date: <u>30-3-10</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:   Curing Début: <u>9:15</u> Curing Fin: <u>3:30</u>		
54.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-22176-1</u>		
55.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentaire Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-26805-2</u>		
56.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>26/3/10</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 		
57.0	LAMINAGE	Faire le laminage
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs Retirer les pinces et les blocs de bois Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin. Laisser sécher pendant 4 heures minimum.		

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24023

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 26-3-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



Curing Début: 12:35 Curing Fin: 8:00

58.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Quantité: 1

Date: avril 10

Sceau:



59.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

60.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-25675-5

61.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1

Date: 29/04/10

Sceau:



62.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 29/04/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



Date: 2010-07-14 11:17:10

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job: 24023

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

63.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total : 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7129-1

64.0

AAC1317

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: _____

65.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 13-4-10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

66.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total : 0.2500 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26000-1

67.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total : 0.2500 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26575-5

68.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 13-04-10 Sceau:

69.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 13-04-10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24023

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
70.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs</p> <p>Faire l'inspection générale de la pièce selon le dessin par le département de la qualité.</p> <p>Date: <u>14-4-10</u> Sceau: Initiales: <u>JS</u></p>		
71.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs</p> <p>Faire l'emballage dans le contenant approprié.</p> <p>Quantité: <u>14-4-10</u> Date: <u>14-04-10</u> Sceau: </p> <p>S.V</p>		